

**This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record**

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

**Defective images within this document are accurate representations of  
the original documents submitted by the applicant.**

**Defects in the images may include (but are not limited to):**

- **BLACK BORDERS**
- **TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- **FADED TEXT**
- **ILLEGIBLE TEXT**
- **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- **COLORLED PHOTOS**
- **BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS**
- **GRAY SCALE DOCUMENTS**

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

PAT-NO: JP409012039A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 09012039 A

TITLE: PACKAGING BAG

PUBN-DATE: January 14, 1997

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

HAMANO, YOSHIHIKO

FUJI, YOSHIAKI

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

NIPPO KK

COUNTRY

N/A

APPL-NO: JP07183479

APPL-DATE: June 27, 1995

INT-CL (IPC): B65D030/28, B65D030/10 , B65D033/16 , B65D085/36

ABSTRACT:

PURPOSE: To increase the welding strength at both side ends of an insertion port of a bag, and prevent the welded part at both side ends of the insertion port from peeling during a housing work of an article to be packaged.

CONSTITUTION: Two sheets of thin film sheets 12, 13 made of a plastic film, etc., are superposed, and both side edges 14a, 14b and a leading end edge 15

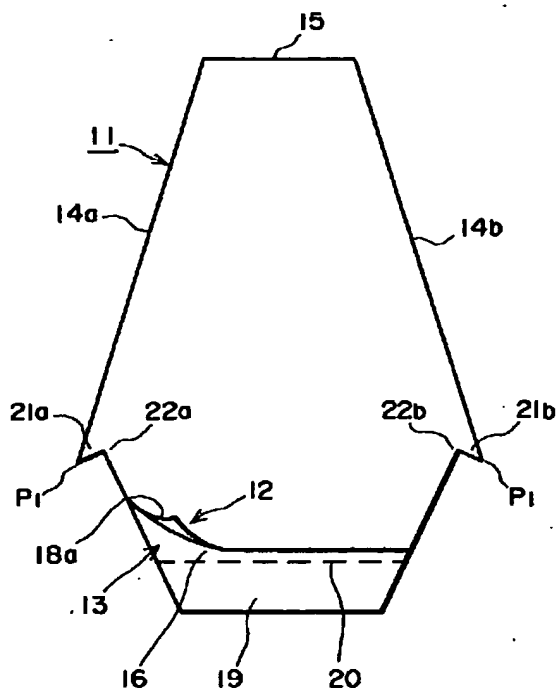
are welded, and the base end part is opened and made an insertion port 16 for a bag main body 11. The bag main body 11 is formed in such a manner that a distance between both side edges 14a, 14b may become narrower toward the leading end edge 15 from the insertion port 16, and the overall shape is formed into an approx. trapezoid. Both sheets 12, 13 at the base end part of the bag main body 11 are cut off so that they may become narrower toward the base end, and a lid piece 18a is constituted. Then, at both side ends of the insertion port 16 of the bag main body 11, small protruding pieces 21a, 21b are formed by cutting both sheets in the direction to the inside respectively.

COPYRIGHT: (C)1997,JPO

(11) 許出願公開番号

(43)公開日 平成9年(1997)1月14日

審査請求 未請求 請求項の数2 FD (全 5 頁)



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 二枚の肉薄のフィルムシートを重ね合わせて両側辺及び先端辺を溶着し、基端部を開口して挿入口となした袋本体を有し、前記袋本体は前記挿入口から前記先端辺に向けて両側辺が巾狭となるように形成されていると共に前記先端辺の巾は被包装物の厚みに対応する長さに形成され、前記袋本体の基端部における前記両シートは基端に向けて巾狭となるように斜めに切り落とされて蓋片が構成され、前記袋本体の挿入口の両側端には、前記両シートを夫々内側方向に向けてカットして形成した小突片が構成されていることを特徴とする包装袋。

【請求項2】 前記一方の蓋片の基端部は他方の蓋片の基端縁より所望長さ突出させた突出片に構成され、この突出片には前記他方の蓋片の基端縁と平行な切取線が施されていることを特徴とする請求項1記載の包装袋。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【産業上の利用分野】本発明は三角形に形成した被包装物、たとえば、サンドイッチ、シュガートースト、カステラ等を収容して包装するのに適した包装袋に関するものである。

## 【0002】

【従来の技術】従来、この種の包装袋として図4に記載した包装袋（以下、従来品という）が一般に知られている。この従来品は同図に示すように、二枚の肉薄のフィルムシート2、3を重ね合わせて両側辺4a、4b及び先端辺5を溶着し、基端部を開口して挿入口6を形成した袋本体1を有し、内物にサンドイッチ等、三角形の被包装物A（図6参照）を収容して包装する包装袋であって、袋本体1は挿入口6から先端辺5に向けて両側辺4a、4bが巾狭になるように形成されていると共に先端辺5の巾は被包装物Aの厚みに対応した長さに形成され、袋本体1の基端部における両角部は両シート2、3の重ね合わせ部において基端に向け巾狭となるように斜めに切截7a、7bされて蓋片8a、8bが構成されている。また、一方の蓋片8bの基端部は他方の蓋片8aの基端縁より所望長さ突出させた突出片9に構成され、この突出片9には蓋片8aの基端縁と平行な切取線10が施されている。そして、前記のように構成した包装袋は、これを任意枚数重ね合わせ、各突出片9の部分溶着等で接着して綴り合わせてある。

【0003】従来品は前記のように構成し、袋本体1の挿入口6を開けて被包装物Aを袋内に収納後、この袋本体1を切取線10から切り離し、或いは袋本体を切取線10から切り離した後、この袋本体1の挿入口6を開けて被包装物Aを収納し、図6に示すように、前記により袋本体1の挿入口6の周辺に、両蓋片8a、8bで形成される前片B、後片C及び両側片D、Eを夫々内側に重ね折りして閉蓋し、その上部を粘着テープFで接着し、

或いは上部の適当部を溶着して包装するもので、この包装は自動包装機により行う場合が多い。

## 【0004】

【発明が解決しようとする課題】しかるに、従来品は袋本体1の基端部を両側辺4a、4bから斜めに切截7a、7bして蓋片8a、8bを構成してあるため、挿入口6の両側端の角部P、Pが弱くなって剥がれ易くなる問題を有している。すなわち、袋の挿入口6の開口は、たとえば、一方の蓋片8a又は8b或いは両方の蓋片8a、8bを指で摘んで挿入口6を開けるものであるが、図5に示すように、挿入口6を開けようとして蓋片を引張ると、この引張り力は両角部Pに直接掛るので、角部Pの溶着が剥がれ易く、角部Pが一旦剥がれると、これが側辺に沿って全体的に伝染することになる。また、上述したように、現在は自動包装機で包装することが多く、この自動包装等の関係で、袋の素材として、一般に低温シール（溶着）可能な特殊なプラスチックフィルム原反が採用され、この低温シールの袋の場合には、上述した剥がれの問題が一層顕著に現れる。

【0005】本発明は前記のような実情に鑑みてなされたもので、袋の挿入口の両側端の溶着強度を増大し、被包装物の収納作業中に挿入口の両側端の溶着部分が剥がれるのを防止した包装袋を提供することを目的とするものである。

## 【0006】

【課題を解決するための手段】前記の目的を達成するため、本発明に係る包装袋は、二枚の肉薄のフィルムシートを重ね合わせて両側辺及び先端辺を溶着し、基端部を開口して挿入口となした袋本体を有し、前記袋本体は前記挿入口から前記先端辺に向けて両側辺が巾狭となるように形成されていると共に前記先端辺の巾は被包装物の厚みに対応する長さに形成され、前記袋本体の基端部における前記両シートは基端に向けて巾狭となるように斜めに切り落とされて蓋片が構成され、前記袋本体の挿入口の両側端には、前記両シートを夫々内側方向に向けてカットして形成した小突片が構成されていることを特徴とするものである。

【0007】請求項2記載の発明は、請求項1記載の包装袋において、前記一方の蓋片の基端部は他方の蓋片の基端縁より所望長さ突出させた突出片に構成され、この突出片には前記他方の蓋片の基端縁と平行な切取線が施されていることを特徴とするものである。

## 【0008】

【作用】本発明によれば、袋本体の挿入口を開けるべく蓋片を引張ると、この引張り力は挿入口の両側端（小突片の先端）に直接加えられないで、小突片の基部でこれを受けて前記力が分散されることになるので、挿入口の両側端の部分が保護されて溶着強度は増大され、被包装物を袋へ収納する際に挿入口の両側端の溶着が剥がれるのを防止できる。

## 【0009】

【実施例】以下、図面を参照して本発明の実施例につき説明する。図1は本発明に係る包装袋の1実施例を示す平面図、図2は同上包装袋を任意枚数重ねて綴り合わせた状態を示す斜視図、図3は同上包装袋の作用説明図である。

【0010】これら図1～図3において、この実施例の包装袋は透明又は半透明のアラシックフィルム等によりなる二枚の肉薄のフィルムシート12、13を重ね合わせて両側辺14a、14b及び先端辺15を溶着し、基端部を開口して挿入口16となした袋本体11を有している。

【0011】袋本体11は挿入口16から先端辺15に向けて両側辺14a、14bが巾狭となるように形成されていると共に先端辺15の中はサンドイッチ等、三角形の被包装物A（図6参照）の厚みに対応する長さ形成して、全体の形状を概略台形状を呈するように形成してある。

【0012】袋本体11の基端部における前記両シート12、13は基端に向けて巾狭となるように斜めに切り落とされて蓋片18a、18bが構成されている。この蓋片18a、18bは上述した従来品と同様に、被包装物Aを袋本体11へ収納後、重ね折りして挿入口16を閉蓋するものである。

【0013】前記両蓋片18a、18bのうち、一方の蓋片（図示では蓋片18b）の基端部は他方の蓋片（図示では蓋片18a）の基端縁より所望長さ突出させた突出片19に構成され、この突出片19には前記他方の蓋片18aの基端縁と平行な切取線20が施されている。前記突出片19は、後述するように、包装袋を綴り合わせるために設けたもので、袋本体11は切取線20から切り離して包装するものである。なお、前記切取線20は袋を綴り合わせた後、ミシン目により施すと効率的である。

【0014】前記袋本体11の挿入口16の両側端には、前記両シート12、13を夫々内側方向に向けてカットして形成した小突片21a、21bが構成されている。この小突片21a、21bは挿入口16を開けて被包装物を内部へ収納する際に、蓋片による引張り力を小突片の基部22a、22bで受けさせて力を分散し、挿入口16の両側端の角部P<sub>1</sub>、P<sub>1</sub>の溶着強度を増大するもので、角部P<sub>1</sub>の角度が大き過ぎると（たとえば110度以上）前記力の分散機能が低下するので好ましくない。この実施例の両小突片21a、21bは、両シート12、13を袋本体11の両側辺14a、14bに対して鋭角にカットして構成されている。

【0015】なお、この実施例では、両シート12、13を直線状にカットして小突片21a、21bを構成してあるが、両シート12、13を凹状又は凸状の湾曲状にカットして構成しても良い。また、小突片21a、2

10

1bの大きさは適当に設定できるが、余り小さ過ぎると、カット作業がし難い問題があり、逆に大き過ぎると、蓋片による閉蓋が不完全になる問題が生じるので、前記のことを考慮に入れて適当に決める。

【0016】この実施例の包装袋は、通常は図2に示すように、適当枚数（たとえば50～100枚程度）重ねて綴り合わせ、出荷するもので、この実施例では適当枚数の包装袋を重ね、突出片19の重ね部分に加熱ロッド（図示せず）で溶融しながら孔23を複数個（図示では2個）開け、この熱溶融穿孔により各突出片19を溶着して綴り合わせたものが開示されている。前記孔23は包装作業時に、包装袋を綴り合わせたものを所定部に定置させるためのピン挿入孔として利用できる。

【0017】この実施例の包装袋は前記したように構成され、従来品と全く同様の作業工程により被包装物を包装するもので、図3に示すように、袋本体11の挿入口16を開けるべく、蓋片18a（又は18b）或いは両蓋片18a、18bを引張ると、この力は挿入口16の両側端、すなわち両角部P<sub>1</sub>に直接的に加えられないで、小突片21a、21bの基部22a、22bで、これを受けて前記力を分散する。したがって、包装作業中に挿入口16の両側端の角部P<sub>1</sub>の溶着が剥がれるのを防止できる。

## 【0018】

【発明の効果】本発明によれば、袋本体の挿入口の両側端の溶着強度を増大し、被包装物を内部へ収納する際に、袋本体の挿入口の両側端から両シートの溶着部分が剥がれるのを防止することが可能になる。

## 【図面の簡単な説明】

【図1】本発明に係る包装袋の1実施例を示す平面図。

【図2】同上包装袋を任意枚数重ねて綴り合わせた状態を示す斜視図。

【図3】同上包装袋の作用説明図であって、同aは斜視図、同bは側面図を示す。

【図4】従来の包装袋を示す斜視図。

【図5】従来の包装袋の作用及び問題点を指摘するための説明図。

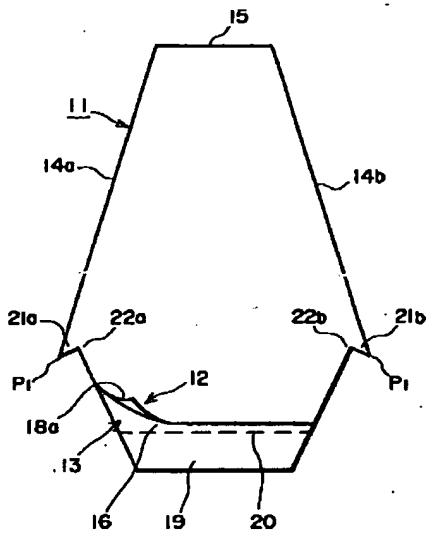
【図6】従来の包装袋を含め、この種包装袋の包装作業工程を示す説明図であって、同aは被包装袋を袋の内部へ収納する工程、同bは袋の挿入口を閉蓋した工程を示す。

## 【符号の説明】

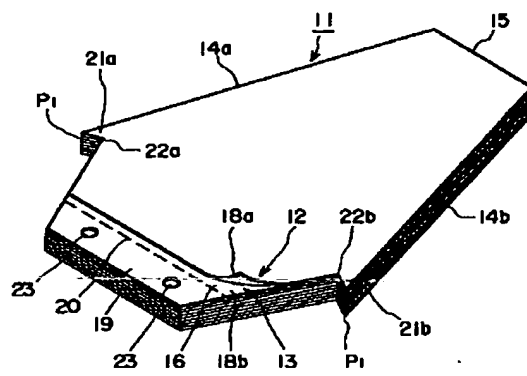
11	袋本体
12、13	フィルムシート
14a、14b	両側辺
15	先端辺
16	挿入口
18a、18b	蓋片
21a、21b	小突片

50

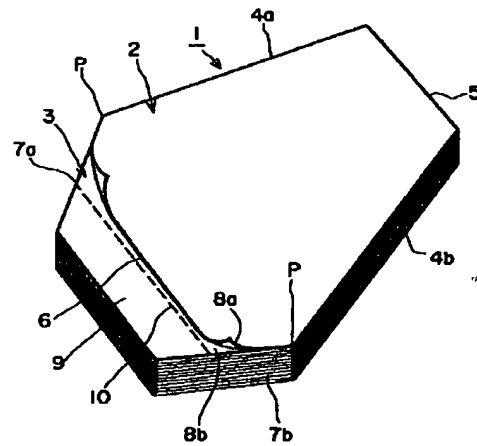
【図1】



【図2】

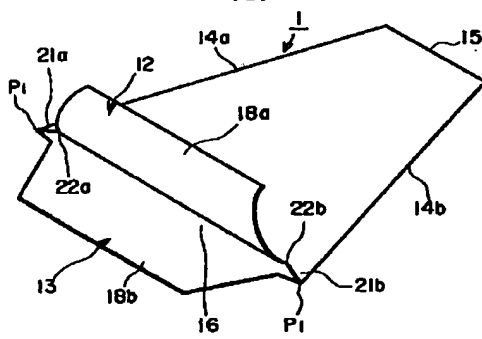


【図4】

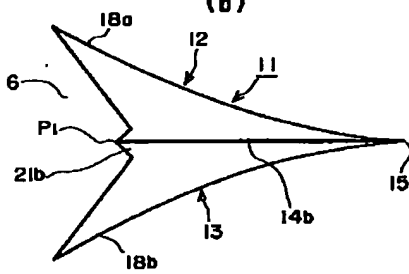


【図3】

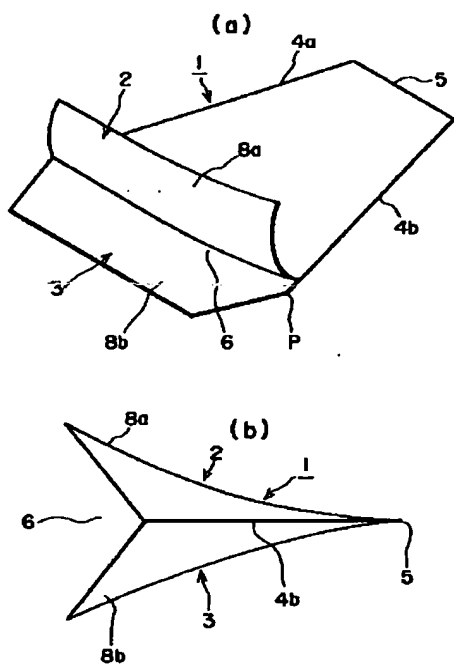
(a)



(b)



【図5】



【図6】

